

自动换刀圆盘换刀木工加工中心

产品名称	自动换刀圆盘换刀木工加工中心
公司名称	济南诺承数控设备有限公司
价格	98000.00/台
规格参数	品牌:诺承 型号:1325 产地:济南
公司地址	山东省济南市天桥区海风产业园
联系电话	0531-66890477 15621867710

产品详情

自动换刀圆盘换刀木工加工中心

圆盘式自动换刀木工雕刻机控制系统

- 1、控制系统采用台湾新代控制系统；
- 2、可实现断点续雕、断电记忆功能，加工时间预测；
- 3、可模拟操作；
- 4、故障报警，故障反馈，故障显示，故障诊断等功能；
- 5、软件支持:Type3、Artcam、Ucancam、Caxa、Mastercam及UG/JD等软件；
- 6、运行指令国际通用标准G代码。

圆盘式自动换刀木工雕刻机电气控制系统及驱动系统

- 1、整个电器柜采用额定电压380V，额定频率50Hz；
- 2、日本安川伺服驱动电机和驱动器，可选松下或者台达；
- 3、控制主轴变频器采用台达变频控制器；
- 4、控制电线采用抗拉力，耐腐蚀机床专用高柔屏蔽线；

5、电气柜配置及安装符合国标，带线标。

圆盘式自动换刀木工雕刻机相关配置 部件 配置 床身、龙门

加厚床身，高温热处理，加工中心加工，精度高，使用寿命长

产品功能：

1、自动加工，大力提升设备使用率

通过图形自动生成机器可识别的加工指令，放板即可加工，调机时间几乎为零；在实现产品加工的数码化和自动化的基础上，重组生产设计流程，实现CAD/CNC的无缝连接。

2、无缝连接，全面提高CNC加工能力

系统自动生成加工代码，编程时间近乎为零，也无需试加工和测量校准，精确度高，每天可加工100—120块不同板件。

性能特点

采用进口直线矩形/方型导轨，双排四列滑块，承重力大，运行平稳，精度高，寿命长，下刀精确

整机采用钢结构无缝焊接，刚性好不变形，工作台面背衬钢板，强度大刚性好，机器承重力可达一吨以上。

大功率主轴电机，切削力度大，效率高

软件兼容性好，可兼容Typ3/Art cam/Castmate/文泰等多种CAD/CAM设计软件

双向刀具冷却系统，有效提高刀具使用寿命

质量要求：

每批开料时，要每件检查，对照图纸工艺规格尺寸是否一致，所开料切割面是否垂直，光滑并与板面成直角，有无里边爆边现象。线板的木纹意向根据板件部位是否与设计要求相符。

开出净尺寸1米以内误差 0.5mm，1米至2米以上 1mm，对角线误差 1mm。

检查板面有无明显划伤、划痕、破损、空心松散、发霉现象。

加工过程中，每批板件50件以上至少抽查5-10件；

20-50件至少不少于3-5件；20件以上不少于2件，并符合首件要求。

开斜配料3cm的宽长尺寸公差不得超过1 mm。两端裁锯时必须保持直角。

开出的B线板件锯口平整无破边、崩口、黑边，板面无划伤。

开出的配料无心衬、无严重开裂、腐朽，所有工件无明显的锯痕。

开料完成后的操作者，必须随机抽检2-3件。

产品特点：

- 1.功能:换刀加工中心，适用于橱柜门板的铣型、开料打孔；
- 2.结构:高强度厚壁钢管重载稳固设计，焊接机身，退火时效喷砂处理，结构稳，精度保证；
- 3.配件:配件均采用世界知名品牌：东菱伺服驱动、新宝减速机、台湾导轨；
- 4.精度:优良的配件，精密的检测装置，使产品获得完美的定位及运行精度；
- 5.高速:大功率伺服电机与精密减速机，高扭矩、高动能、运行平稳、效率高；
- 6.台面:双层PVC真空台面设计，结构坚固，不变形，具有瞬间吸附，瞬间释放的功能；
- 7.推料装置：简捷高效，提高工作效率60%；